

10/507458

PCT/JP 03/01675

日 本 国 特 許 庁

JAPAN PATENT OFFICE

17.02.03

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2002年 3月22日

REC'D 11 APR 2003

WIPO

PCT

出 願 番 号

Application Number:

特願2002-081239

[ST.10/C]:

[JP2002-081239]

出 願 人

Applicant(s):

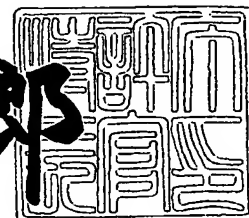
松下電器産業株式会社

**PRIORITY  
DOCUMENT**  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2003年 3月25日

特 許 庁 長 官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

太田信一郎



出証番号 出証特2003-3020572

BEST AVAILABLE COPY

【書類名】 特許願

【整理番号】 2211530013

【提出日】 平成14年 3月22日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 H01M 2/00

【発明者】

【住所又は居所】 大阪府門真市大字門真1 0 0 6 番地 松下電器産業株式  
会社内

【氏名】 高津 克巳

【発明者】

【住所又は居所】 大阪府門真市大字門真1 0 0 6 番地 松下電器産業株式  
会社内

【氏名】 石丸 毅

【発明者】

【住所又は居所】 大阪府門真市大字門真1 0 0 6 番地 松下電器産業株式  
会社内

【氏名】 片岡 智志

【発明者】

【住所又は居所】 大阪府門真市大字門真1 0 0 6 番地 松下電器産業株式  
会社内

【氏名】 鳥山 幸一

【発明者】

【住所又は居所】 大阪府門真市大字門真1 0 0 6 番地 松下電器産業株式  
会社内

【氏名】 森 猪一郎

【特許出願人】

【識別番号】 000005821

【氏名又は名称】 松下電器産業株式会社

【代理人】

【識別番号】 100080827

【弁理士】

【氏名又は名称】 石原 勝

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 011958

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9006628

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 電池パック

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 発電要素を収容した金属製の電池缶の開口端を封口する金属製の封口板に電池缶内の異常内圧を外部放出する安全弁が形成された二次電池と、前記封口板上に配置された回路基板とが、少なくとも前記封口板と回路基板との間に充填成形された樹脂モールドにより一体化された電池パックにおいて、

前記樹脂モールドは、前記安全弁の作動空間が形成されるように樹脂が充填成形されてなることを特徴とする電池パック。

【請求項 2】 安全弁は、封口板に形成された開口部の電池缶内側を箔状材で閉じたクラッド弁構造である請求項 1 に記載の電池パック。

【請求項 3】 封口板の安全弁形成部位上に空洞が形成されるように樹脂が充填成形されてなる請求項 1 又は 2 に記載の電池パック。

【請求項 4】 空洞は外面に外部開放されるように形成されてなる請求項 3 に記載の電池パック。

【請求項 5】 回路基板に空洞に連通する開口部が形成されてなる請求項 1 ～ 4 いずれか一項に記載の電池パック。

【請求項 6】 空洞内に連続気泡の多孔質体が配設されてなる請求項 1 ～ 5 いずれか一項に記載の電池パック。

【請求項 7】 封口板の安全弁開口部上をシート状部材で被覆して樹脂が充填成形されてなる請求項 1 又は 2 に記載の電池パック。

【請求項 8】 シート状部材は外面にその端辺が外部露出するように形成されてなる請求項 7 に記載の電池パック。

【請求項 9】 シート状部材は、連続気泡の多孔質体により形成されてなる請求項 7 又は 8 に記載の電池パック。

【請求項 10】 空洞の外部開放部位又はシート状部材の外部露出部位は、外装用シートで被覆されてなる請求項 4、5、8、9 いずれか一項に記載の電池パック。

【発明の詳細な説明】

## 【 0 0 0 1 】

## 【発明の属する技術分野】

本発明は、電池保護回路や外部接続端子等を構成した回路基板や端子板等を樹脂により二次電池と一体に固定した電池パックであって、特に異常使用等の原因により異常上昇した電池内圧を外部放出して二次電池の破裂を防止する安全弁構造を設けた電池パックに関するものである。

## 【 0 0 0 2 】

## 【従来の技術】

携帯電話機やPDAなどの携帯電子機器の小型化あるいは薄型化、更には高機能化の進展は著しく、それに対応してその電源となる電池に小型、薄型で高容量化が要求されている。小型で高容量化を可能にする電池としてリチウムイオン二次電池が有効であり、中でも扁平な角形の場合は機器の薄型化に好適であり、繰り返し使用ができる二次電池として携帯電子機器への適用が増加している。

## 【 0 0 0 3 】

前記リチウムイオン二次電池はエネルギー密度が高く、電解液として可燃性の有機溶媒を用いているため、安全性への配慮が重要となる。何らかの原因によって異常が生じたときにも人体や機器に損傷を与えないように安全性を確保する必要がある。例えば、電池の正極端子と負極端子との間が何らかの原因によって短絡した場合、エネルギー密度の高い電池では過大な短絡電流が流れ、内部抵抗によってジュール熱が発生して電池は温度上昇する。電池が高温になると正極板活物質と電解液との反応や電解液の気化、分解などが生じて電池内部のガス圧が急上昇し、電池は破裂や発火に至る恐れがある。電池が高温状態に陥る原因は上記外部短絡だけでなく、二次電池を過充電した場合や、電池を装填した携帯電子機器を暖房機の傍らに置いたり、炎天下に駐車した車内に放置した場合なども該当する。

## 【 0 0 0 4 】

電池が異常な状態に陥る原因は、電氣的、機械的、熱的など種々の要因が考えられ、リチウムイオン二次電池をはじめとする非水電解質二次電池では、電池が異常状態に陥ることを防止すると共に、異常状態に陥った場合にも危険な状態に

ならないようにする機能が設けられる。電池自体の機能として、極板の活物質や電解液が過剰な反応を起こしにくいように工夫され、セパレータとして用いられるポリオレフィン系微多孔膜は異常な高温になると軟化して細孔が塞がれることによるシャットダウン機能が備わっている。また、電池が高温状態に曝された場合には電池の破裂を防止する必要がある、異常上昇した電池内圧を外部に放出する安全弁が設けられている。前述の短絡による電池の障害を防止する手段として、比較的大型のリチウムイオン二次電池では、封口部に入出力回路と直列に接続したPTC (Positive Thermal Coefficient) 素子を配設して、外部短絡による過大電流を制限する保護機能が設けられている。電池内に前記PTC素子を設けることができない小型の電池では、外付けの回路部品としてPTC素子や温度ヒューズが配線接続され、電池と一体化した状態に構成される。更に、過充電や過放電等から電池を保護する電池保護回路を設けるのが必須要件となっており、これらの構成要素を二次電池と共にパッケージ内に収容して電池パックの形態に構成されるのが一般的である。

#### 【0005】

しかし、パッケージを形成するための樹脂成形金型は、その製作費用が高く、開発期間も長くなるので、頻繁に新機種が投入される携帯電子機器などの電池パックとして対応させることが困難である。また、前述のように携帯電子機器の小型化、薄型化に対応できる電池パックを構成するには、樹脂成形によって形成できる肉厚に限度があり、樹脂成形によるパッケージを外装ケースとした電池パックでは薄型化に限界がある。

#### 【0006】

また、電池パックは、それを分解して間違った使用や興味本位で使用されることを防ぐために、分解し難いように構成することや、分解したことが分かるように構成することが安全確保上で重要である。また、携帯電子機器に適用されることを考慮すると、落下等による衝撃や振動に耐え得る堅牢な構造や電子回路部位の耐湿性が要求される。このような分解し難く堅牢且つ耐湿性を有する構造を実現すべく、電池保護回路等を構成した回路基板と電池とを樹脂モールドにより一体化することが構想されている。

## 【 0 0 0 7 】

上記樹脂モールドによる電池パックは、本願出願人により特願 2 0 0 0 - 3 2 0 1 6 6 号、特願 2 0 0 0 - 3 6 3 5 1 8 号として提案したものがあり、電池と回路基板とを接続部材により接続した中間完成品を金型内に配置し、回路基板に形成した外部接続端子が外部露出するようにして中間完成品の周囲に樹脂を充填して二次電池と回路基板とを一体化している。

## 【 0 0 0 8 】

また、特開 2 0 0 0 - 3 1 5 4 8 3 号に開示されたものでは、電池と回路基板とを接続部材により接続したものを金型内に配置し、回路基板を樹脂封止して電池上又はパッケース（電池蓋体）に固定する構成、あるいは回路基板と電池とを樹脂封止する構成が開示されている。

## 【 0 0 0 9 】

## 【発明が解決しようとする課題】

小型化及び薄型化を達成して樹脂モールドにより電池パックを構成するとき、回路基板等の構成要素は二次電池の封口部側に配置して、二次電池の封口部と回路基板との間に樹脂を充填成形するのが、最適の構成となる。しかし、充填成形された樹脂によって二次電池の封口部に設けられた安全弁の外部放出口が塞がれ、その機能を失わせる課題があった。

## 【 0 0 1 0 】

また、電池パックはそれを使用する機器内に配設され、特に小型化、薄型化された機器では構成部材が密設された中に配設されることになるため、安全弁が作動したとき、ガスと共に電解液が外部放出されると、電解液によって機器に悪影響を与える恐れがある。安全弁が作動したときには、気体成分のみを外部放出し、電解液のような液体成分は外部放出しない構造が望ましいが、安全弁は作動する限界圧力に達したとき一気に放出口を開放するため、液体成分が気体成分と共に放出されることは避け難い。従来のパッケース内に二次電池をはじめとする構成要素を収容した電池パックでは、安全弁が作動したとき、放出された電解液をパッケース内に止める手段を設けることができるが、樹脂モールドを用いた電池パックでは筐体的なものがないため、液体成分の外部飛散を止める構造を設

けることが要求される。

【0011】

本発明が目的とするところは、樹脂モールドによって電池パックを構成するとき、安全弁による防爆機能を損なわないように構成した電池パックを提供することにある。

【0012】

【課題を解決するための手段】

上記目的を達成するための本願第1発明は、発電要素を収容した金属製の電池缶の開口端を封口する金属製の封口板に電池缶内の異常内圧を外部放出する安全弁が形成された二次電池と、前記封口板上に配置された回路基板とが、少なくとも前記封口板と回路基板との間に充填成形された樹脂モールドにより一体化された電池パックにおいて、前記樹脂モールドは、前記安全弁の作動空間が形成されるように樹脂が充填成形されてなることを特徴とする。

【0013】

上記構成によれば、二次電池とその封口板上に配置した回路基板とを樹脂モールドにより一体化するとき、封口板に形成された安全弁の作動空間が形成されるように樹脂が充填成形されるので、樹脂モールドによって安全弁の作動に障害を与えることがない。従って、樹脂モールドにより堅牢構造で小型化、薄型化を図った電池パックを構成しても安全弁の機能が正常に発揮される。

【0014】

上記構成における安全弁は、封口板に形成された開口部の電池缶内側を箔状材で閉じたクラッド弁構造が好適で、作動空間を設けて樹脂モールドが形成されるので、充填された樹脂により安全弁の作動が損なわれることがない。

【0015】

上記作動空間は、封口板の安全弁形成部位上に空洞が形成されるように樹脂を充填成形することにより可能であり、その空洞は外面に外部開放されるように形成することにより、安全弁の作動時に噴出したガスを外部に放出することができる。

【0016】



また、回路基板に空洞に連通する開口部を形成することにより、安全弁が作動したときに噴出したガスを回路基板の開口部から外部に放出することができる。

【0017】

また、空洞内に連続気泡の多孔質体を配設すると、噴出したガスに含まれる電解液が多孔質体に取り込まれ、気体成分が外部放出されるので、安全弁作動時に電解液が外部に漏出することが抑制できる。

【0018】

また、封口板の安全弁開口部上をシート状部材で被覆して樹脂を充填成形することにより、安全弁内に樹脂が侵入せず、作動空間を形成して樹脂の充填成形ができ、安全弁の作動時には噴出したガスはシート状部材と封口板及び樹脂との間の界面から外部に放出される。シート状部材は外面にその端辺が外部露出するように形成することにより、界面を通じたガスの放出がより確実になされる。

【0019】

また、シート状部材は、連続気泡の多孔質体により形成することにより、噴出したガスに含まれる電解液が多孔質体に取り込まれ、気体成分が外部放出されるので、安全弁作動時に電解液が外部に漏出することが抑制できる。

【0020】

また、空洞の外部開放部位又はシート状部材の外部露出部位は、外装用シートで被覆することにより、外観上に外部放出部分が現れず、安全弁の作動時には噴出圧により外装用シートの貼着を破壊してガスが外部放出される。

【0021】

【発明の実施の形態】

以下、添付図面を参照して本発明の実施形態について説明し、本発明の理解に供する。尚、以下に示す実施形態は本発明を具体化した一例であって、本発明の技術的範囲を限定するものではない。

【0022】

本実施形態は、扁平角形のリチウムイオン二次電池に、外部接続端子及び電池保護回路等を構成した回路基板を樹脂充填により一体化して、携帯電話機に適用する電池パックに構成した例を示すものである。携帯電話機に適用する電池パッ

クは、小型、軽量、薄型に加えて高機能化に対応する高エネルギー密度、携帯機器として避けられない落下等による衝撃に耐え得る機械的強度、分解され難い構造、短絡や過充電、高温等から二次電池を保護する安全機能などを備えることが要求されており、以下に示す電池パックは、これらの要件を満たすように構成されている。

#### 【 0 0 2 3 】

図 1 は、本実施形態に係る電池パック 1 の外観を示すもので、一方端面に正極端子及び負極端子、温度検出端子からなる外部接続端子 6 を外部露出させ、後述するテスト端子 3 0 上に水没シール 9 を貼着し、扁平な非対称形状に構成されている。以下、本電池パック 1 の詳細について説明する。

#### 【 0 0 2 4 】

図 2 ( a ) ( b ) は、電池パック 1 に適用する二次電池 2 の構成を示すもので、リチウムイオン二次電池として構成されている。二次電池 2 は、横断面形状が長円形の有底筒状に形成されたアルミニウム製の電池缶 2 2 内に発電要素を収容し、その開口端は封口板 2 3 がレーザー溶接されることによって封口されている。電池缶 2 2 に接合して電池正極となる封口板 2 3 には、その中央に上ガasket 2 4 a、下ガasket 2 4 b で絶縁して電池負極となるリベット 2 5 が取り付けられている。前記封口板 2 3 の一部は箔状板を貼り合わせたクラッド板に形成され、クラッド板形成部分に放出口 2 0 a を形成して安全弁 2 0 に形成されている。この安全弁 2 0 は、温度上昇等の原因により電池缶 2 2 内にガスが発生して内圧が異常上昇したときに箔状板部分が破断して異常内圧を外部放出し、電池缶 2 2 が破裂することを防止する。また、封口板 2 3 の両側には、後述する一次モールド体 1 1 を二次電池 2 に係合させるためにハトメ状の係合部材 2 6 が溶接接合されている。尚、2 7 は封栓で、封口板 2 3 に形成された電解液注入口を閉じるもので、電池缶 2 2 内への電解液の注入後に電解液注入口に圧入され、封口板 2 3 に溶接される。

#### 【 0 0 2 5 】

上記二次電池 2 には、図 3 に示すように、リベット 2 5 に温度ヒューズ 1 0 の一方接続片 1 0 a が溶接される。温度ヒューズ 1 0 の上面には断熱シート 1 6 が

貼着され、後述する樹脂充填時に温度ヒューズ10が溶断することを防止している。温度ヒューズ10の他方接続片10bは封口板23上に貼着された絶縁紙21上に配置され、後述する負極リード板5の一端にスポット溶接により接合される。また、温度ヒューズ10と二次電池2との間には熱伝導性の接着剤が塗布され、二次電池2の熱が温度ヒューズ10に伝熱しやすくしている。

#### 【0026】

また、封口板23に形成された安全弁20の放出口20aには、充填された樹脂が放出口20a内に侵入しないように、放出口20aを被覆して樹脂シート40が貼着される。

#### 【0027】

温度ヒューズ10及び樹脂シート40が取り付けられた二次電池2には、図4(a)に示すように、正極リード板4及び負極リード板5により回路基板3が取り付けられる。回路基板3は二次電池2を過充電や過放電、過電流から保護する保護回路を構成したもので、一方面に前記外部接続端子6やテスト端子30が形成され、他方面に集積回路部品をはじめとする電子部品31が実装され、両側に二次電池2に接続するための正極半田付けランド32、負極半田付けランド33が形成されており、前記正極半田付けランド32には正極リード板4の一端が半田付けされ、負極半田付けランド33には負極リード板5の一端が半田付けされる。正極リード板4の他端は封口板23の板面に、負極リード板5の他端は前記温度ヒューズ10の他方接続片10b上に、それぞれスポット溶接される。この接続状態では、回路基板3は封口板23の板面に対して直交する方向になっているので、図4(b)に示すように、正極及び負極の各リード板4、5を折り曲げ、回路基板3の板面と封口板23の板面との間に間隙を設け、略並行になる状態に整形する。このように二次電池2に回路基板3を接続して、図9(a)に示すような樹脂充填対象物7が形成される。

#### 【0028】

上記樹脂充填対象物7の二次電池2と回路基板3との間の間隙に樹脂を充填成形し、一次モールド体11を形成して二次電池2と回路基板3とを一体化する。一次モールド体11の形成は、図5に示すような一次モールド金型35内に樹脂

充填対象物 7 を収容して、図 6 に示すように、二次電池 2 と回路基板 3 との間の隙間に樹脂を充填成形する。二次電池 2 と回路基板 3 との間に注入された樹脂は、回路基板 3 に実装された電子部品 3 1 や正極及び負極の各リード板 4、5 の周囲にも回り込んで回路基板 3 に固着し、二次電池 2 の封口板 2 3 上に形成された係合部材 2 6 のアンダーカット部分にも回り込んで封口板 2 3 に固着する。この樹脂の充填成形により、回路基板 3 に実装された電子部品 3 1 は樹脂で被覆され、絶縁性及び耐湿性が向上する。また、係合部材 2 6 にはその凹部及びアンダーカット部分に樹脂が入り込み、アンダーカット部分が一種の投錨効果となって一次モールド体 1 1 を二次電池 2 に固定し、二次電池 2 と回路基板 3 とを強固に接合し、回路基板 3 との一体化を確実にする。尚、一次モールド金型 3 5 の外部接続端子 6 等の活電部分に接する部位にはアルマイト処理等の絶縁処理が施されており、収容した樹脂充填対象物 7 に短絡が発生しないようにしている。

#### 【0029】

充填される樹脂は溶融温度が比較的低いホットメルト等が用いられるが、温度ヒューズ 1 0 の溶断温度を越える温度であるため、充填された樹脂が温度ヒューズ 1 0 に直接接触すると溶断させてしまうことになるが、断熱シート 1 6 が配設されていることによって充填された樹脂による温度ヒューズ 1 0 の溶断は防止される。また、安全弁 2 0 上には樹脂シート 4 0 が貼着されているため、充填された樹脂が放出口 2 0 a 内に侵入して安全弁 2 0 の作動空間を塞いでしまうことがなく、安全弁 2 0 の機能を損傷してしまうことはない。

#### 【0030】

充填された樹脂を固化させて一次モールド体 1 1 に形成した後、一次モールド金型から取り出すと、図 6 及び図 9 (b) に示すような中間完成品 8 として下型 3 6 から取り出すことができる。

#### 【0031】

上記中間完成品 8 の周囲に外装被覆を施すことによって電池パック 1 に形成することができる。外装被覆は、二次モールドイングと巻着シートの貼着によって施される。二次モールドイングを実施する前に、二次電池 2 の底面にインシュレータ 1 4 を貼着する。

## 【0032】

二次モールドイングは、図7に示すような二次モールド金型46に前記中間完成品8を配置して、中間完成品8の所要部位に樹脂を成形する。二次モールド金型46の下型47には中間完成品8を収容する凹部50が形成されており、凹部50の一侧壁面には内方に進出付勢される3個の外部接続端子用突起51とテスト端子用突起52とが設けられ、対向する他側壁面には内方に進出付勢される底面用突起54が設けられている。凹部50内に中間完成品8を配置し、前記外部接続端子用突起51及びテスト端子用突起52、底面用突起54を進出させると、外部接続端子用突起51は回路基板3上に形成された3か所の外部接続端子6に圧接し、テスト端子用突起52はテスト端子30に圧接し、底面用突起54は二次電池2に底面に貼着されたインシュレータ14の中央部位に圧接する。尚、二次モールド金型46においても、前記外部接続端子用突起51及びテスト端子用突起52などにはアルマイト処理等の絶縁処理が施されており、中間完成品8に短絡や漏電が発生することを防止している。

## 【0033】

この状態の下型47上を上型48で閉じ、上型48に設けられたゲート53から二次モールド金型46内に樹脂を充填する。樹脂は4か所から二次モールド金型46内に射出され、図8に示すように、中間完成品8の外部接続端子6及びテスト端子30を外部露出させ、インシュレータ14の中央部位を外部露出させ、一次モールド体11及び回路基板3を被覆し、二次電池2の封口板23上に固着した上部成形部17を形成すると共に、二次電池2の底面にインシュレータ14の周囲を包み込んで所定厚さに固着した下部成形部18を形成し、更に前記上部成形部17と下部成形部18とを二次電池の側面コーナーで連結する連結成形部19が形成される。前記連結成形部19は、図10に示すように、横断面形状が長円形の二次電池2の円弧側面の一方側90度部位が直角に形成されるように樹脂が成形される。

## 【0034】

前記上部成形部17の周面の二次電池寄りには段差部38が形成されており、これを貼着位置決め線として、図9(c)に示すように、二次電池2の側周面を

巻回して巻着シート13が巻着される。この後、テスト端子30を用いて動作状態が検査され、検査合格品にはテスト端子30周囲の凹部内に水没シール9が貼着され、図1に示したような電池パック1が形成される。

#### 【0035】

このように形成された電池パック1は、扁平な一方面的両肩部分が二次電池2の両側面の円弧が表面に現れる円弧コーナーに形成され、他方面の両肩部分が連結成形部19によって角形コーナーに形成されるので、外部接続端子6が非対称位置に形成されていることと相まって機器への逆装填が防止できる。また、円弧コーナーは機器ケースの角部のアール形状に対応し、無駄な空間が形成されることなく機器への収納が可能となる。

#### 【0036】

上記のように製造された電池パック1が装填された携帯電話機が、例えば、暖房機器等の傍らに放置された場合のように高温環境に曝されたとき、二次電池2は電解液の気化、分解などによって電池内部のガス圧が急上昇し、電池内圧が安全弁20の作動圧力にまで上昇したとき、安全弁20は箔状板部分が破断して放出口20aから内圧が放出される。放出口20a上を被覆して貼着された樹脂シート40は、図3及び図11に示すように、二次電池2の短手方向幅いっぱいに配設されているので、一次モールド体11及び二次モールド体12が形成された後でも端面が外部露出し、巻着シート13によって被覆された状態になっている。安全弁20が作動し、放出口20aから電解液を含むガスが噴出すると、ガス成分は樹脂シート40の封口板23との接着界面から流れ出て、巻着シート13の接着面を破壊して外部に放出される。電解液のような液体成分は界面をほとんど通過できず内部に止められる。この樹脂シート40を連続多孔質体で形成すると、ガス成分は多孔質体内を通過して端面から巻着シート13の接着を破壊して外部に放出され、液体成分の多くは多孔質体の中に吸収されて外部への漏出が抑制される。

#### 【0037】

また、図12に示すように、二次電池2の短手方向幅より小さく、放出口20aを被覆できる寸法に形成された樹脂シート40aを配設することもできる。こ

の構成においても一次モールド体 1 1 を形成する樹脂充填時に樹脂が放出口 2 0 a 内に流入して安全弁 2 0 の機能を損なうことがない。安全弁 2 0 が作動して放出口 2 0 a から電解液を含むガスが噴出したとき、ガス成分は樹脂シート 4 0 a の封口板 2 3 との接着界面及び一次モールド体 1 1、二次モールド体 1 2 の二次電池 2 との当接界面を通過し、巻着シート 1 3 に接着を破壊して外部に放出される。電解液のような液体成分はほとんど界面を通過できず内部に止めおかれるので、電解液の漏出による弊害は抑制される。

#### 【 0 0 3 8 】

また、図 1 3 ( a ) ( b ) に示すように、一次モールド体 1 1 及び二次モールド体 1 2 の形成時に、安全弁 2 0 の放出口 2 0 a 上に空洞 4 9 が形成されるように樹脂の充填成形を行うことによって、安全弁 2 0 の作動に支障を与えることがない。空洞 4 9 は、一次モールド金型 3 5 及び二次モールド金型 4 6 に、封口板 2 3 に形成された放出口 2 0 a を塞ぐように突出部を設けることによって、図 1 3 ( b ) に示すように、両端が外部に開放された状態に形成することができる。図 1 3 ( b ) に示すように、空洞 4 9 の外部開放された両端は巻着シート 1 3 によって被覆され、電池パック 1 の外観上には現れないが、安全弁 2 0 が作動すると、噴出したガスは巻着シート 1 3 の接着を破壊して外部に放出される。

#### 【 0 0 3 9 】

また、図 1 4 に示すように、安全弁 2 0 の放出口 2 0 a に中空部分が一致するように円筒状部材 1 1 0 を配して一次モールド体 1 1 を形成すると共に、回路基板 3 に開口部 1 1 2 を形成し、回路基板 3 上の開口部 1 1 2 を封止シート 1 1 3 の貼着により被覆するように構成することができる。この構成では、安全弁 2 0 が作動すると、放出口 2 0 a から噴出したガスは、円筒状部材 1 1 0 及び開口部 1 1 2 を通って封止シート 1 1 3 の接着を破壊して外部に放出される。

#### 【 0 0 4 0 】

また、図 1 5 に示すように、安全弁 2 0 の放出口 2 0 a を被覆するように連続気泡の多孔質体 1 1 1 を配して一次モールド体 1 1 を形成すると共に、回路基板 3 の多孔質体 1 1 1 に対面する位置に開口部 1 1 2 を形成し、開口部 1 1 2 を封止シート 1 1 3 の貼着により被覆するように構成することができる。この構成で

は、安全弁 2 0 が作動すると、放出口 2 0 a から噴出した電解液を含むガスは、その気体成分は多孔質体 1 1 1 を抜けて開口部 1 1 2 から封止シート 1 1 3 の接着を破壊して外部に放出され、液体成分の多くは多孔質体 1 1 1 内に止められて外部への排出が抑えられるので、電解液の漏出が抑制される。

#### 【 0 0 4 1 】

##### 【発明の効果】

以上の説明の通り本発明によれば、二次電池と回路基板とを樹脂モールドにより一体化した電池パックを構成しても、二次電池に設けられた安全弁の作動に障害を与えることがなく、樹脂モールドにより携帯電子機器に適した電池電源として落下等の衝撃に耐え得る堅牢性を備え、高温環境に曝されたときに二次電池の破裂をまねくことがない電池パックを提供することができる。

##### 【図面の簡単な説明】

#### 【図 1】

実施形態に係る電池パックの外観を示す斜視図。

#### 【図 2】

実施形態に係る二次電池の構成を示す（a）は平面図、（b）は断面図

#### 【図 3】

封口板上への部材配置を示す（a）は平面図、（b）は断面図。

#### 【図 4】

回路基板の二次電池への取付け状態を示す斜視図。

#### 【図 5】

同上一次モールド金型の構成を示す斜視図。

#### 【図 6】

一次モールド体を形成した状態を示す断面図。

#### 【図 7】

二次モールド金型の構成を示す斜視図。

#### 【図 8】

二次モールド体を形成した状態を示す断面図。

#### 【図 9】



製造工程の各段階での形成状態を順に示す斜視図。

【図 1 0】

連結成形部の二次電池への形成状態を示す断面図。

【図 1 1】

安全弁位置の縦断面図。

【図 1 2】

安全弁上構造の別実施態様を示す断面図。

【図 1 3】

安全弁上に空洞を形成した構成の断面図。

【図 1 4】

安全弁上構造の別実施態様を示す断面図。

【図 1 5】

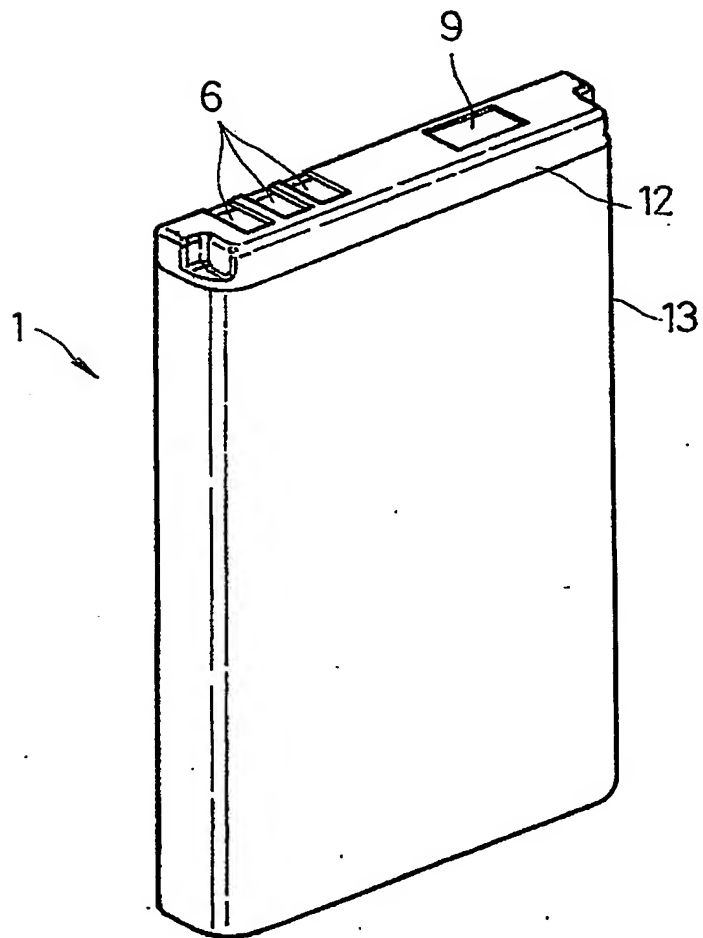
安全弁上構造の別実施態様を示す断面図。

【符号の説明】

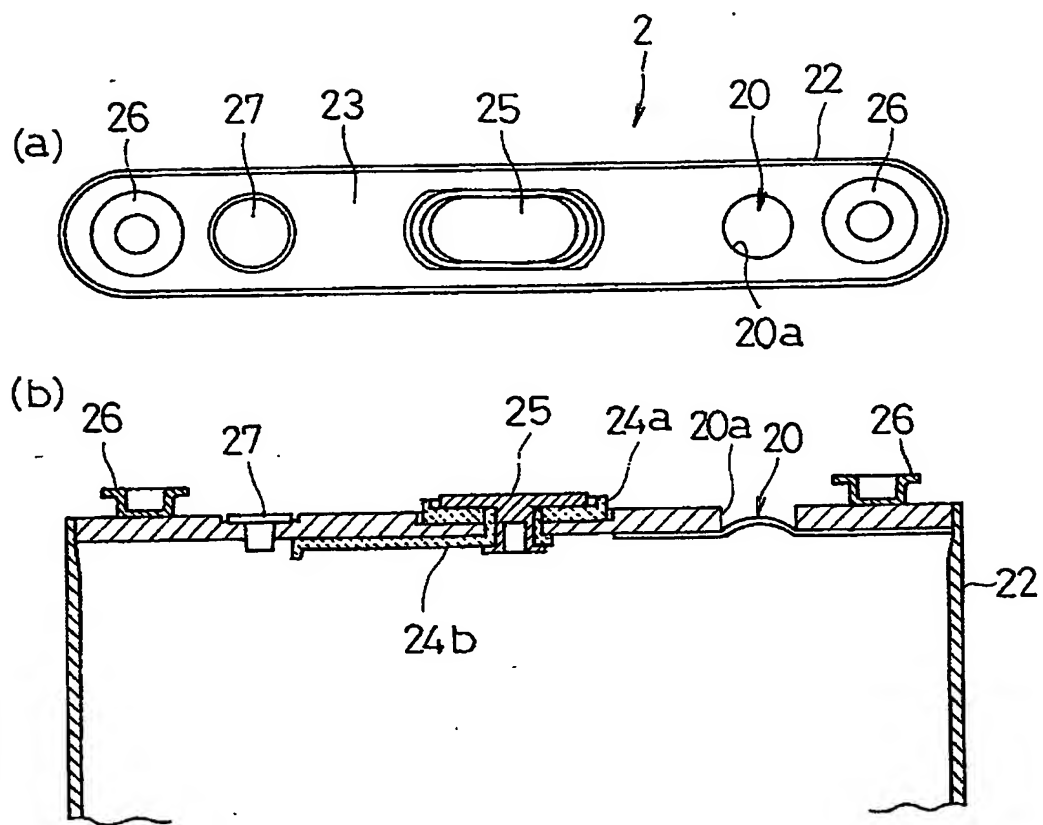
- 1 電池パック
- 2 二次電池
- 3 回路基板
- 6 外部接続端子
- 1 1 一次モールド体
- 1 2 二次モールド体
- 1 3 巻着シート
- 2 0 安全弁
- 2 0 a 放出口
- 4 0、4 0 a 樹脂シート
- 4 9 空洞
- 1 1 0 円筒状部材
- 1 1 1 多孔質体
- 1 1 2 開口部

【書類名】 図面

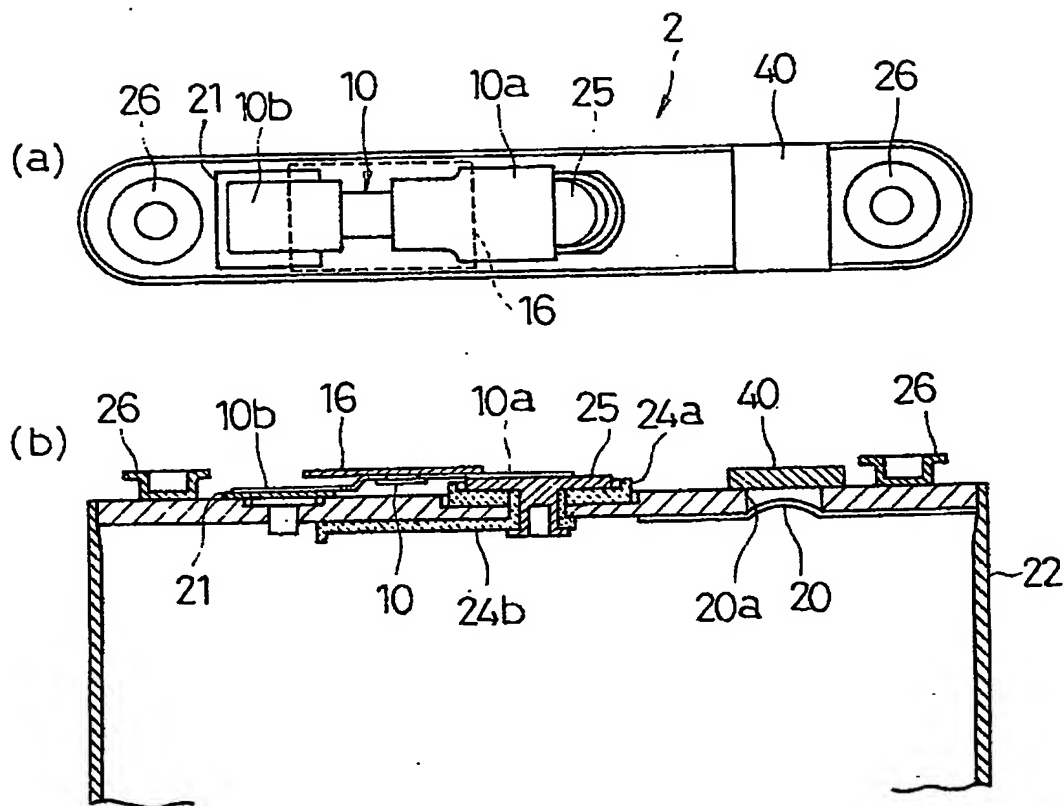
【図 1】



【図 2】

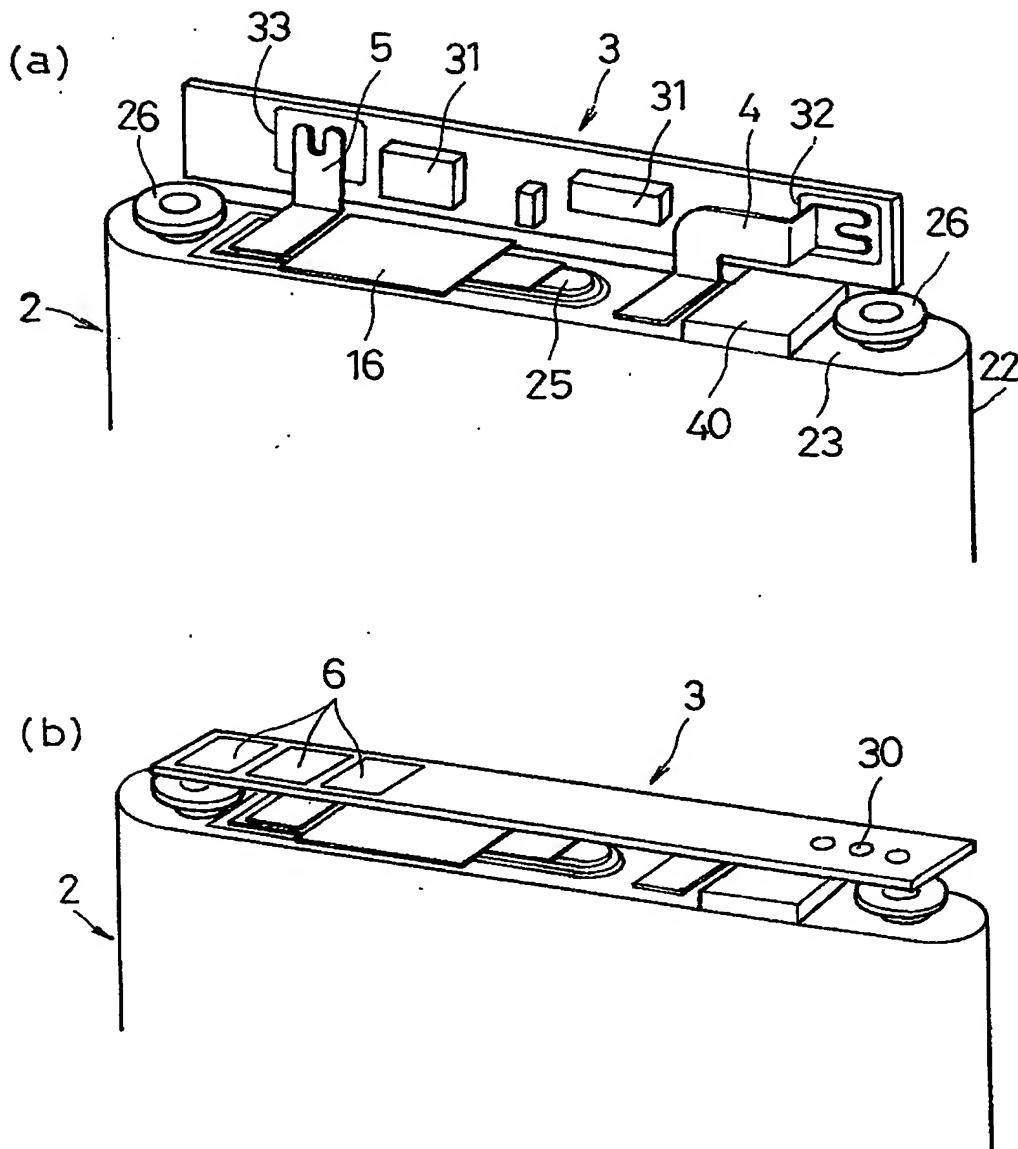


【図 3】



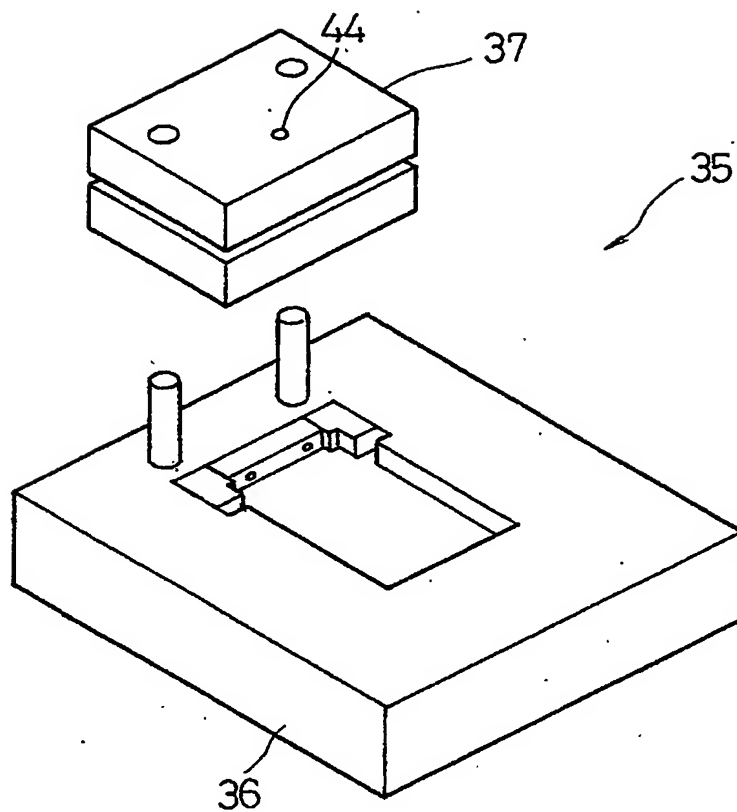
BEST AVAILABLE COPY

【図 4】

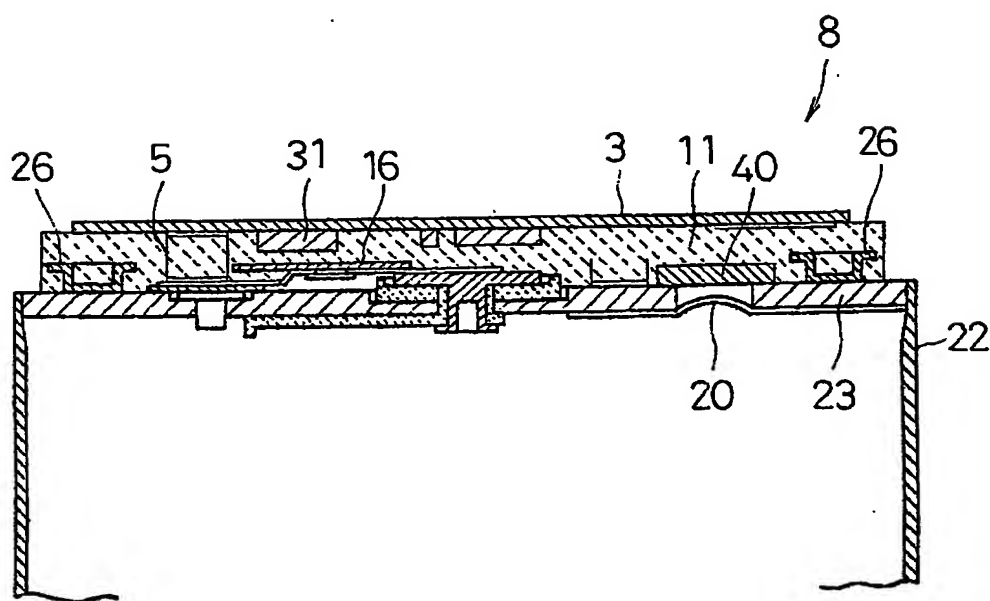


BEST AVAILABLE COPY

【図 5】

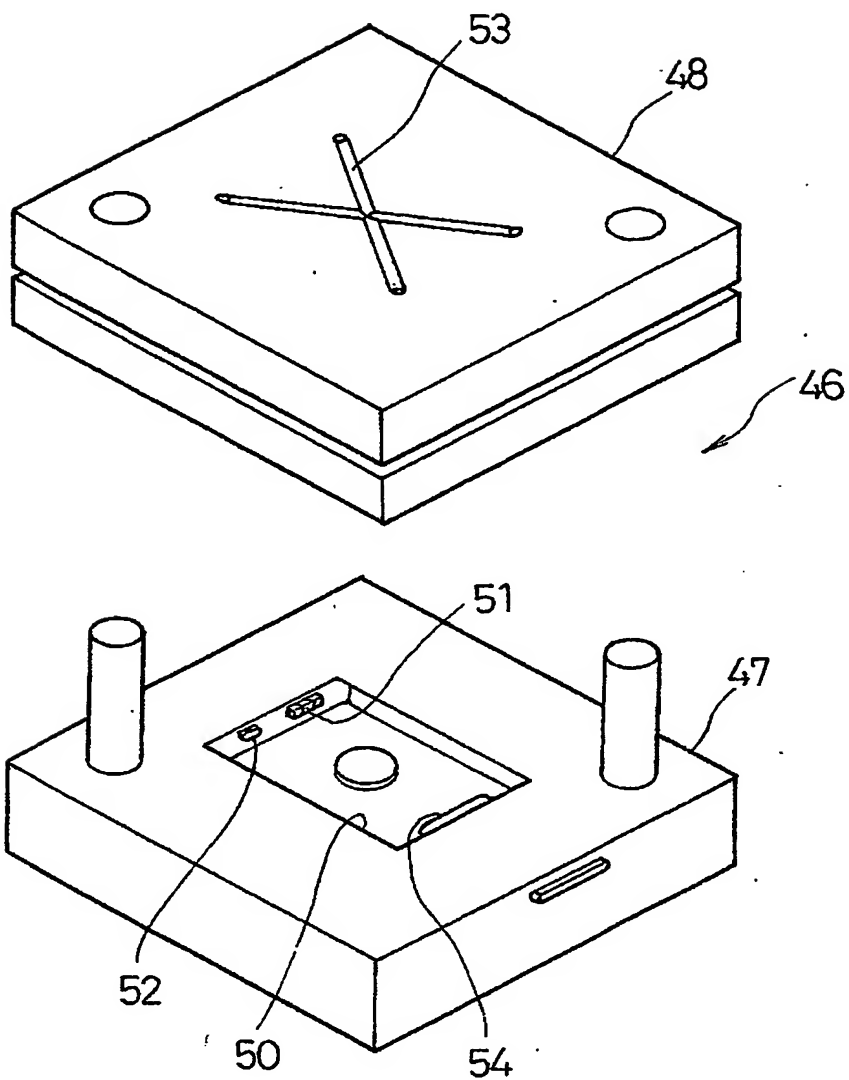


【図 6】

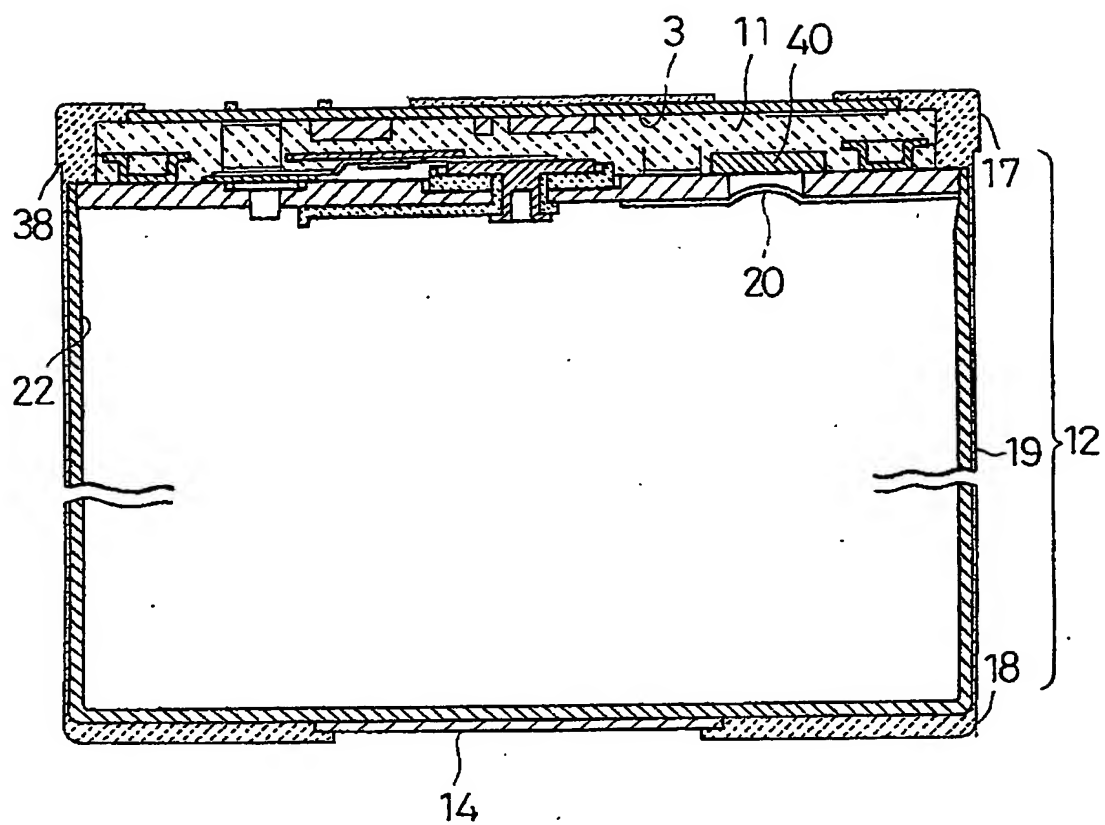


BEST AVAILABLE COPY

【図7】



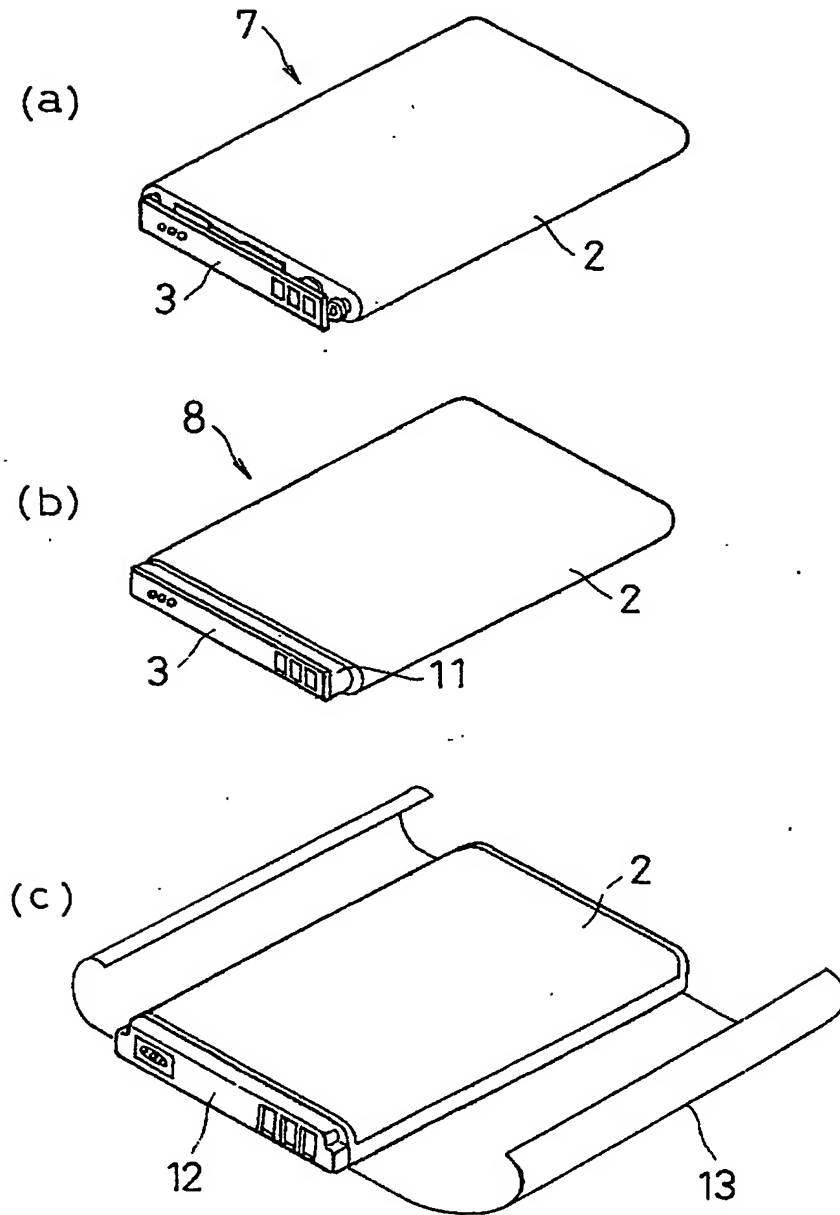
【図 8】



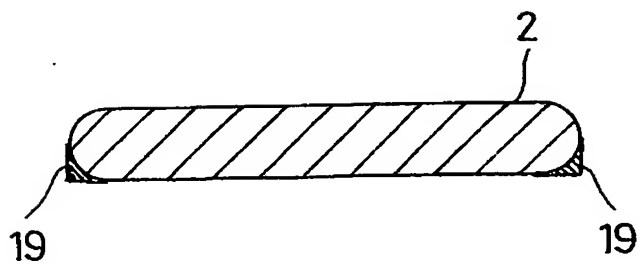
BEST AVAILABLE COPY



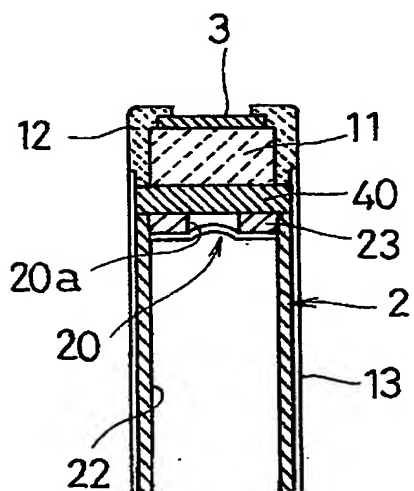
【図9】



【図 1 0】

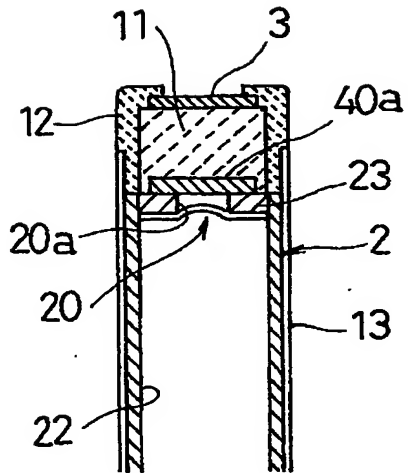


【図 1 1】



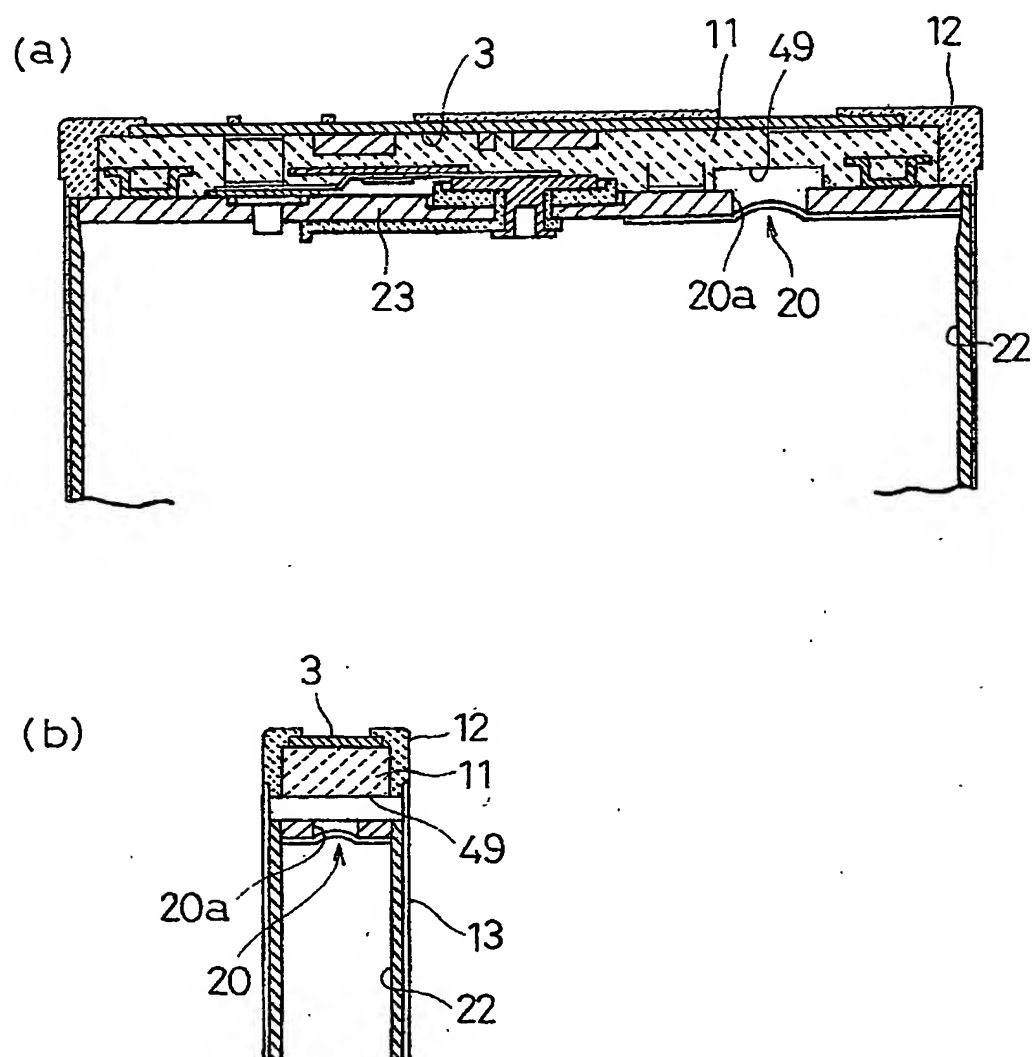
BEST AVAILABLE COPY

【図 1 2】



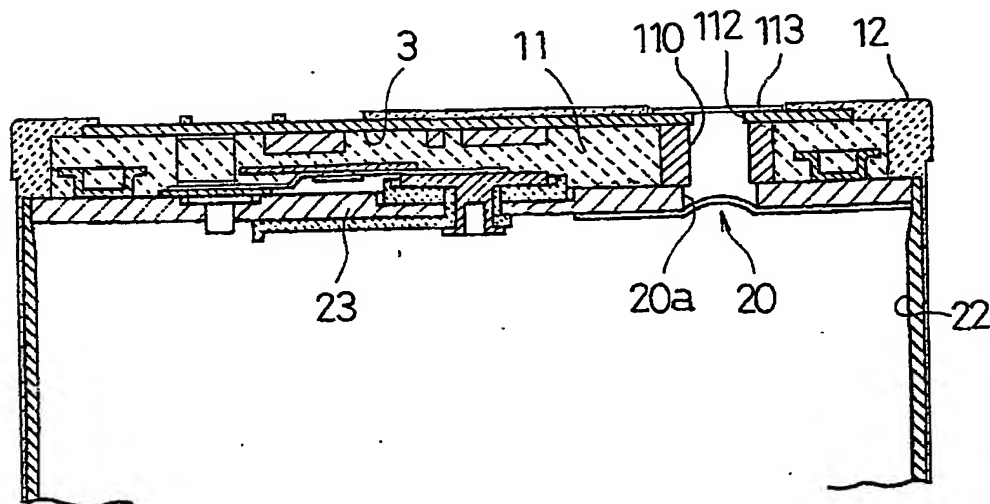
BEST AVAILABLE COPY

【図13】

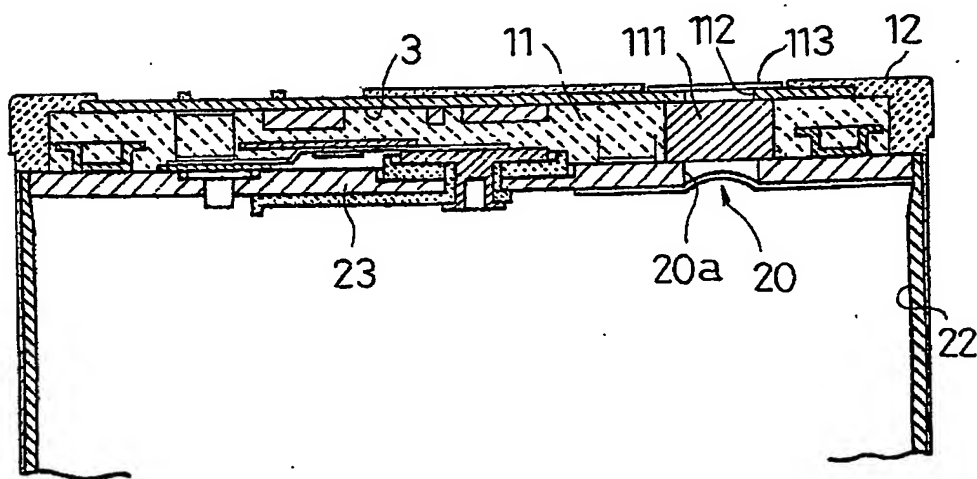


BEST AVAILABLE COPY

【図14】



【図15】



BEST AVAILABLE COPY

【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 二次電池に回路基板等を樹脂モールドにより一体化した電池パックにおいて安全弁の作動を阻害しない構造を設ける。

【解決手段】 封口板 2 3 に形成された安全弁 2 0 の放出口 2 0 a を被覆して樹脂シート 4 0 を配し、二次電池 2 と回路基板 3 との間に樹脂を充填成形した一次モールド体 1 1 で一体化し、更に二次モールド体 1 2 を形成した電池パックの安全弁 2 0 が作動したとき、噴出したガスは樹脂と金属との界面から外部放出される。

【選択図】 図 8

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000005821]

1. 変更年月日	1990年 8月28日
[変更理由]	新規登録
住 所	大阪府門真市大字門真1006番地
氏 名	松下電器産業株式会社